TECHNIKA GRAFICZNA

NR. 1

ROK 1929

ORGAN POLSK. TOW. GRAFICZNEGO W POZNANIU

ADRES REDAKCJI I ADMINISTRACJI POZNAŃ, AL. MARCINKOWSKIEGO 18

PRZEDPŁATA TECHNIKI GRAFICZNEJ

KWARTALNIE 2,20 ZŁ. WŁĄCZNIE Z PRZESYŁKĄ. PRENUMERATA ROCZNA 8,50 ZŁ. ZESZYT POJEDYŃCZY 0,80 ZŁ.

CENA OGŁOSZEŃ

Wielkość	1 raz	3 razy	5 razy	10 razy	Cały rok
Cała strona	50,- zł	130,- zł	200,- zł	350,- zł	400,- zł
1/2 strony	25,- zł	65,- zł	100,- zł	200,- zł	250,- zł
1/4 strony	15,- zł	40,- zł	60,- zł	100,- zł	130,-

KONTO CZEKOWE P. K. O. POZNAŃ NR. 211232 TELEFON Nr. 23-24

REDAKCJA I ADMINISTRACJA, POZNAŃ, ALEJE MARCINKOWSKIEGO 18

CZCIONKAMI DRUKARNI GAZETY POWSZECHNEJ

TECHNIKA GRAFICZNA

ORGAN POLSKIEGO TOW. GRAFICZNEGO W POZNANIU

ADMINISTRACJA ALEJE MARCINKOWSKIEGO 18

NUMER PIERWSZY POZNAŃ - LUTY 1929 ROK TRZECI

DO NASZYCH CZYTELNIKÓW

Walcząc z wielkiemi trudnościami tak natury finansowej jak i wydawniczej nie mogliśmy niestety wydawać pisma naszego w roku ubiegłym tak jak planowaliśmy, t. zn. co miesiąc, za co czytelników i sympatyków naszych przepraszamy jaknajmocniej. W roku bieżącym starać się będziemy jednak zadość uczynić naszym obowiązkom i wydawać „Technikę Graficzną“ regularnie. Możemy również podzielić się z czytelnikami naszemi wiadomością, że pragniemy wydawać pismo nasze jaknajstaranniej, w pięknej szacie, aby dać im rzeczywiście pismo, jakiem nie będziemy potrzebowali powstydzić się przed zagranicą.

REDAKCJA i ADMINISTRACJA

Z historji drukarń poznańskich

Pierwsze druki poznańskie z oficyny Melchiora Neringa noszą datę 1577, o wiek przeszło późniejszą od wyjścia pierwszej książki, drukowanej w Polsce. Istnieją przecież w starej literaturze poglądy, wymieniające Jana z Sącza Maleckiego i Piotra Sextilisa jako ówczesnych poznańskich drukarzy — nie mają one jednak dostatecznej podstawy. Nazwisko Jan z Sącza Maleckiego z drukarstwem poznańskiem związał Janocki, przytaczając jego druki pułtuskie z r. 1539 i 1540, w których miał być rzekomo określony „calcographus Posnaniensis" (Janociona I. 289). Druków tych dotąd nie odnaleziono, ufając jednak powadze Janockiego, poszli za tą wskazówką Bandke (Historja drukarń polskich II. 64) i Łukaszewicz (Obraz miasta Poznania II. 34), czyniąc z Jana z Sącza poznańskiego drukarza. Tymczasem ani znany przebieg życia Maleckiego nie upoważnia do uwierzenia tej wiadomości, ani w księgach miejskich nie ma o nim żadnej wzmianki (Wojciechowska: Z dziejów książki m. Poznania 43). To też współcześni badacze przyjmują jednogłośnie, że wiadomość Janockiego jest pomyłką, na wspomnianym druku widniało nie calcographus Posnaniensis, ale Pultowiensis lub Pomeranensis (Monogr. Typ. I. wstęp str. —; Wotschke F. Andreas Samuel und Johan Seclucian, Zeitschrift der histor. Gesellschaft f. Posen XVII 176 przyjmuje poprawkę „Pomeranensis" Brückner A. Jan Malecki Pam. Lit. II. 412 twierdzi, że drukarza poznańskiego, pracującego w Pułtusku należy zupełnie usunąć. Por. Jelowicz J. Ueber die Buchdruckerkunst, besonders die Verbreitung derselben in Polen, Zeitschrift d. Hist. Gesellsch. zu Posen IV. 425 (sprawozdanie na posiedz. Towarzystwa).

Trudniejsza sprawa z Piotrem Sextilis de Obrziczko. Łukasiewicz, znalazłszy jedną jedyną zapiskę o nim, jaka się wogóle znajduje w księgach miejskich, na jej podstawie osnuł całą opowieść o poznańskiej drukarni Sextilisa (Łukasiewicz, obraz miasta Poznania, przedrukowuje zapiskę; Jelowicz (por. wyżej) wątpi w twierdzenie Łukasiewicza). Wiadoma zapiska nie daje jednak najmniejszej pewności temu twierdzeniu i owszem pozwala przypuszczać, że Piotr nie był poznańskim drukarzem. 27-go czerwca 1588 stawił się przed radą miejską: „providus Petrus Sextilis impressor liborum... et recognovit, quia ipse accepit... a famato Joanne Patruo cive Posnan. 7 zł. za druk bliżej nieokreślon. książek. Przeciwstawienie Sextilisa Patruusowi, jako obywatelowi Poznańskiemu nie jest oczywiście dowodem, nie należy tego jednak zupełnie lekceważyć; określenie obywateli miasta w aktach miejskich „cives Posnaniensis" było stale praktykowane, a tem pewniej by tego nie opuszczono, gdy chodziło o drukarza, który nie był jeszcze wówczas powszechnem zjawiskiem. Łukaszewicz przypuszcza, że brak druków z rzekomej drukarni Sextilisa pochodzi „zapewnie stąd, że drukowała drobne tylko rzeczy i książki duchowne, które częstem używaniem niszczyły się, nie wchodząc bynajmniej do bibljotek na przechowanie dla potomności." Gdyby nawet to przyjąć, wątpliwem się wydaje, aby drukarnia, istniejąca według Łukaszewicza „od 1550—1560 r." nie pozostawiła po sobie nietylko żadnych druków ale i żadnych wzmianek w aktach miejskich, oprócz wyżej przytoczonej zapiski. Mniemanie, że Sextilis był poznańskim drukarzem, przeczy również przywilej królewski dla Neringa z r. 1576,

który wyraźnie zaznacza, że Nering podejmuje starania „in instituenda Posnaniae prima typographia". (Liber civ. 1566—1583, fol. 312, osłabia ten argument z podobnem — a nieprawdziwem — twierdzeniem o przywileju dla Hallera z roku 1505. Mon. Typ. I wstęp 22, nie może go jednak całkiem odrzucać) oraz świadectwo Hoffmanna, (De typographis eorumque initiis et incrementis in Regno Poloniae et Magno Ducatu Lithuaniae Dantisci 1740, str. 33) — pierwszego historyka drukarstwa polskiego, który dopiero po roku 1577 przyznaje Poznaniowi drukarnię. Rozważywszy to wszystko, nasuwają się dwie wątpliwości. Albo Piotr był z nieznanej nam miejscowości podrzędnym zapewnie drukarzem, może czeladnikiem w większej oficynie i przyjechał tylko do Poznania załatwić interesy z Patruusem, albo przebywał w Poznaniu jako drukarz wędrowny. Pochodzenie z Obrzycka, miasteczka w Wielkopolsce, pozwala twierdzić, że był Polakiem.

Pierwsza drukarnia poznańska powstała więc w ostatniej ćwierci XVI wieku. Mimowoli nasuwa się pytanie, dlaczego miasto po Krakowie nieomal najpierwsze w Polsce, bogate, położone obok dwu wielkich stolic biskupich, posiadające nieomal uniwersytecką uczelnię i uważane za jedno z ognisk reformacji, tak długo nie miało własnej oficyny. Śmiało rzec można, że w samych początkach XVI w. do założenia w Poznaniu drukarni nie dopuścił najpotężniejszy współczesny księgarz i drukarz polski Jan Haller. Jedynym nieomal materjałem, dostarczanym wówczas drukarniom przez ziemie wielkopolskie były księgi kościelne dla diecezji Poznańskiej i Gnieźnieńskiej; gdyby ktoś był w tym czasie założył drukarnię, musiałby oprzeć jej byt na drukowaniu tych ksiąg. Zrazu kapituły powierzały ich nakłady obcym przedsiębiorcom, lecz jak wiemy, już w latach 1499 i 1505 zwracają się do Piotra z Lubeki, pierwszego poznańskiego księgarza. Większy rozwój tych stosunków doprowadziłby niewątpliwie do założenia w Poznaniu drukarni; takiemu jednak obrotowi rzeczy przeszkodziło właśnie niezwykłe uprzywilejowanie Hallera. W r. 1505 otrzymał on znany przywilej, zabraniający komukolwiek sprowadzania z zagranicy lub drukowania książek, któreby i on wydał i sam wydrukował. Nie dość na tem. Panując już wszechwładnie w krakowskich stosunkach drukarsko-wydawniczych, chciał Haller i w Poznaniu ustalić swoje uprzywilejowane stanowisko. W r. 1506 uzyskuje on specjalny przywilej od arcyb. Boryszewskiego na drukowanie mszałów i agend dla diecezji Gnieźnieńskiej a wkrótce potem i przywilej drukowania wszystkich ksiąg kościelnych dla diecezji Poznańskiej od biskupa Jana Lubrańskiego (o Hallerze zob. Mon. Tp. I wstęp str. 26 o przywileju arcybiskupa Boryszewskiego, przywilej biskupa Lubrańskiego nie dochował się, ale załatwiając spór między nim a Tylszem, biskup wyraźnie powołuje się na swoją „concessio", polecającą druk wszystkich książek dla diecezji poznańskiej Hallerowi itd. w. 182). Podcięło to w zaraniu poznańskie usiłowania nakładcze, a w dalszej konsekwencji odsunęło daleko możliwość założenia w Poznaniu drukarni. Jak pilnie dbał Haller o utrzymanie owego wyjątkowego stanowiska, dowodzi nieudała impreza wydawcza Kaspra i Wolfa Tylszów. Tylszowie „alias Crister" występują w Poznaniu już z końcem XV. wieku (Scab. Posn. 1491 do 1499. f. 190. 194. 197. 200). Z początkiem w. XVI. niemało splendoru dodawało im pokrewieństwo z kanclerzem saskim — Jerzym

Bruck'iem, znanym ze sejmu augsburskiego z roku 1530, a najwybitniejszy przedstawiciel rodziny Kasper Tylsz, był jednym z najbogatszych mieszczan poznańskich, dopóki pożar w roku 1536 nie zniszczył całego jego mienia — (Wotschke. Die Verwandten des cursächsischen Kanzlers Brück in Posen, Hist. Monatsbl. f. Posen VII. 49. 52). On to wspólnie z bratem swoim Wolfem w r. 1515 drukuje własnym nakładem — zdaje się w Wrocławiu — brewiarz dla diecezji Poznańskiej, łudzili się jednak, myśląc, że ominą przywilej Hallera (Tylsz ma zwrócić brewiarze „quaesunque habet Posnaniae et Wratislaviae et ubicunque loeorum" Mon. Typ. I. w. 132).

Przedstawiając osobiście odpis dokumentu królewskiego, uzyskuje on od rady poznańskiej zakaz dalszego sprzedawania wydrukowanych przez Tylszów brewiarzy i to samo w obronie swego specjalnego przywileju zarządza biskup (Conc. Posn. 1507—1525 4. 151. (Mon. Typ. I. 182). Tylsze musieli po cenie własnych kosztów odsprzedać Hallerowi cały nakład. C. d. n.

Krajowe farby graficzne i środki drukarskie

Pomyślny rozwój naszego gospodarstwa narodowego jest uwarunkowany między innemi względami — niezaopatrywaniem się za granicą w artykuły, które są wytwarzane w kraju.

Ten nakaz chwili i — jeden z pierwszych obowiązków każdego z obywateli Rzpitej — jest ciągle jeszcze, jak praktyka uczy, w bardzo niedostatecznym stopniu brany pod uwagę w odniesieniu do farb graficznych i rozlicznych środków drukarskich.

Przyjrzyjmy się tylko naszym zapasom farb w poszczególnych zakładach a napewno znajdziemy między niemi wielką część fabrykatów zagranicznych, których sprowadzenie przyczyniło się w odpowiednim stopniu do bierności naszego bilansu handlowego.

Mamy przecież kilka krajowych wytwórni farb graficznych i środków drukarskich — stojących już dziś na dość wysokim poziomie i mogących w zupełności zaspokoić wszelkie zapotrzebowania tak pod względem ilości i jakości jak i pod względem cen i warunków płatności. Ponieważ nie możemy w artykule tym wyszczególniać tych wszystkich wytwórni — poprzestajemy na stwierdzeniu, że mamy w tym zakresie 3 wielkie fabryki i 4 pomniejsze zakłady.

Wszystkie te zakłady dążąc do osiągnięcia w zupełności poziomu zagranicznego — walczą z wielką przeszkodą na tej drodze, a mianowicie z obojętnością lub nawet niechęcią ogółu zakładów graficznych, nie biorąc już nawet pod uwagę nie przebierającej w środkach konkurencji. — Oczywiście zdarzają się już dziś, nieliczne niestety, wyjątki przychylnego stosunku poszczególnych zakładów do produkcji krajowej, nie zmienia to jednak stanowiska pozostałych.

Ażeby usprawiedliwić w części choć tak niepatrjotyczne stanowisko, wysuwa się cały szereg argumentów, tłomaczących sprowadzanie wspomnianych artykułów z zagranicy.

Główne z tych zarzutów są:

1. że produkcja krajowa jeszcze pod względem jakościowym nie stoi na odpowiednim poziomie,
2. że jeszcze całego szeregu artykułów wytwórnie krajowe nie wyrabiają,

3. że ceny artykułów krajowych są wyższe od cen analogicznych artykułów zagranicznych,
4. że wreszcie warunki płatności są mniej korzystne niż udzielane przez przemysł zagraniczny.

Po bliższem zbadaniu sytuacji okazuje się, że argumenty te i zarzuty są nieuzasadnione i wynikają zapewne albo z nieświadomości, albo też o co nie chcielibyśmy posądzać większości zakładów graficznych — ze złej woli wobec przemysłu rodzimego.

I tak

1. zarzut nieodpowiedniej jakości artykułów krajowych zostaje obalony przez liczne doświadczenia poczynione z temi farbami w pierwszorzędnych zakładach graficznych — które to próby spotkały się z zupełnie przychylną oceną kół fachowych, a nawet w wielu wypadkach okazały przewagę produktu krajowego nad zagranicznym. Wszystkie duże krajowe wytwórnie posiadają poważnych kierowników technicznych (inżynierów chemji), mających długoletnią praktykę w odpowiednich zakładach zagranicznych i gwarantujących bezwzględnie beznaganne wywiązanie się z uzyskanych zamówień. Zdarzające się czasem nieporozumienia we wszystkich prawie wypadkach wynikają z niedokładnych informacji przy udzielaniu zamówienia co do odcieniu, konsystencji i innych specjalnych właściwości zamawianej farby. Biorąc więc powyższe pod uwagę można z całym zaufaniem pokrywać swe zapotrzebowania w wytwórniach krajowych — wymagając jednak od nich zupełnie ścisłego dostosowania się do warunków, jakim zamówiony artykuł odpowiadać powinien. Usuńmy więc przesąd nieufności do artykułu krajowego, a napewno przeprowadzone próby przekonają nas ostatecznie do tego artykułu;

2. rozpowszechnione mniemanie, jakoby przemysł krajowy nie wytwarzał wielu jeszcze artykułów z zakresu farb i środków drukarskich jest mylne, gdyż wszelkie te artykuły są w kraju wyrabiane, a więc:

a) farby czarne i kolorowe drukarskie i litograficzne,
b) farby afiszowe drukarskie i litograficzne,
c) farby offsetowe,
d) farby kolorowe skoncentrowane i światłotrwałe drukarskie, litograficzne i offsetowe,
e) farby do druku wielobarwnego drukarskie i litograficzne,
f) farby z połyskiem drukarskie i litograficzne,
g) farby do tła — drukarskie i litograficzne,
h) farby poddrukowe — drukarskie i litograficzne,
i) farby kopiowe,
j) farby dwutonowe,
k) farby rotograwurowe,
l) farby do druku na blasze — suche i w paście —

a) pokosty graficzne wszelkiego rodzaju,
b) lakiery do etykiet,
c) masy walcowe wszelkich rodzaji,
d) wszelkie sykatywy,
e) pasty drukarskie wszelkich rodzaji.

Na specjalne życzenia mogą być przygotowane też wszelkie specjalne artykuły, wchodzące w zakres farb i środków drukarskich.

Znów więc widzimy, że przy dobrej woli z naszej strony znajdziemy w kraju wszelkie potrzebne nam tego rodzaju artykuły, —

3. zarzut wyższych cen artykułów krajowych od cen artykułów zagranicznych też w większości wypadków jest nieuzasadniony. Naogół ceny krajowe na ściśle te same artykuły są niższe od zagranicznych. Trzeba bowiem pamię-

tać, że do porównania niewystarcza nazwa czy też sam wygląd danego artykułu — ważniejszy tu jest jego skład chemiczny, który w poszczególnych fabrykach dość znacznie się od siebie różni. Jeżeli więc porównać ceny artykułu zagranicznego z ceną takiego samego (pod względem składu chemicznego) artykułu krajowego — to porównanie to prawie zawsze wypadnie na korzyść artykułu krajowego. Zdarza się jednak też, że firma zagraniczna ofiarowuje jakiś artykuł po cenie specjalnie niskiej t. zn. stosuje t. zw. „dumping", sprzedając artykuł na eksport po cenie niższej niż u siebie w kraju, na co jej pozwalają specjalne kredyty i premje eksportowe oraz życzliwa pomoc ze strony własnego rządu. W takich wypadkach należałoby porozumieć się z dostawcą krajowym, który napewno udzieli jakiegoś rabatu od swej ceny i przy patrjotycznem i obywatelskiem stanowisku kupującego — da się i w tym wypadku zapobiedz zakupowi artykułu zagranicznego; —

4. jeżeli wreszcie idzie o zarzut nie dość korzystnych warunków płatności — to przecież z własnego doświadczenia dobrze wiemy, że solidni i zasługujący na zaufanie przedsiębiorcy otrzymują w wytwórniach krajowych kredyty otwarte lub wekslowe bez trudności w ramach nie mniejszych niż kredyty zagraniczne.

Reasumując to wszystko cośmy wyżej powiedzieli, musimy przyjść do przekonania, że nic nie stoi na przeszkodzie popierania w całej rozciągłości przemysłu krajowego i wyzbycia się zbędnych wobec tego i szkodliwych dla gospodarstwa państwowego wyrobów zagranicznych.

Tembardziej, że leży to w naszym własnym dobrze zrozumianym interesie!!!

Wytwórcy bowiem zagraniczni dążą w pierwszej linji do zabicia przemysłu rodzimego. W tym celu posługują się po za powszechnie znanemi formami nieuczciwej konkurencji także omawianym już „dumpingiem" cen i ewentl. w poszczególnych wypadkach nieco dłuższym kredytem. Sami ryzykują w tym wypadku niewiele, gdyż ustępstwa są wyrównane przez specjalną pomoc własnego ich rządu. Jeżeli na podstawie takich warunków potrafią pozyskać sobie odbiorców u nas — zmuszą z upływem niedługiego może czasu fabryki krajowe z braku zamówień początkowo do ograniczania produkcji a z czasem może i do zupełnej likwidacji. Wtedy wyzbywszy się konkurencji krajowej rychło odbiją sobie na swych odbiorcach te ofiary, jakie dla pozyskania danego rynku ponieśli. W ten sposób w praktyce koszta wprowadzenia się do kraju konkurencji zagranicznej zapłaci zawsze wcześniej czy później ten popierający tę konkurencję odbiorca. Na żale wtedy już będzie zapóźno, a odbudowanie zniszczonych własnych placówek przemysłowych o ile nie będzie narazie niemożliwe, to w każdym razie bardzo utrudnione.

Póki więc czas!

— pamiętajmy, że istnienie i rozwój krajowych wytwórni farb i środków drukarskich — zależy tylko od naszego poparcia ich zamówieniami,

— pamiętajmy, że wytwórnie te zatrudniają setki rąk pracowniczych, do których bezrobocia możemy się łatwo lekkomyślnością przyczynić,

— pamiętajmy, że każdy kilogram tych artykułów, sprowadzony z zagranicy godzi w nasz bilans handlowy i jest czynem wysoce niepatrjotycznym i nieobywatelskim,

— pamiętajmy, że przemysł krajowy może nam dać wszelkie potrzebne nam artykuły, nie gorsze od zagranicznych i nie droższe.

Akcja popierania przemysłu rodzimego zatacza coraz szersze kręgi i jest dziś pierwszym obowiązkiem każdego obywatela.

Zwróćmy się więc z zaufaniem do przemysłu krajowego — postawmy mu wymagania dorównania poziomowi artykułów zagranicznych — ale popierajmy go — dajmy mu wszystkie nasze zlecenia — niech się rozwija i doskonali.

A więc ani kilograma zbędnych artykułów zagranicznych!

Abyśmy nie żałowali po niewczasie!

W. W.

O oliwienie linotypu

Jest rozpowszechnione mniemanie pomiędzy składaczami maszynowymi, że linotyp powinien być jak najmniej, lub jak się mówi, wedle potrzeby oliwiony — inni znowu, z obawy, aby łożyska się nie tarły, maszynę nadmiernie oliwią. Co jest korzystniejsze?

Bezwątpienia, że regularne oliwienie, a nie przypadkowe-wedle potrzeby. Maszyna „gwiżdże" wówczas, gdy osie, rolki itp. już dłuższy czas leciały na sucho, rozgrzały się lub ewentl. zardzewiały. W wielu wypadkach są to powody, że maszyna biega wolniej lub nieregularnie, przez co powstają błędy w składaniu przez opóźnienie spadania matryc. Zdarza się też, że odnośna oś przez rozgrzanie się hamuje i następuje tarcie. Rezultatem tego są poważne przeszkody i gdy to częściej zachodzi, jest logiczne, że pewne części przy maszynie szybko się zużyją. Jedynym środkiem racjonalnym na to jest regularne oliwienie maszyny. Cóż jednak rozumiemy przez regularne oliwienie? Wydaje się to na pozór łatwe, ale i do oliwienia maszyny potrzeba także nauki. Bowiem jak szkodliwe jest skąpe oliwienie, tak samo szkodliwe, częściowo nawet szkodliwsze jest nadmierne oliwienie maszyny.

Bardzo szkodliwem jest nadmierne oliwienie przy zbiorniku oraz przy rozbieraczu i drążkach wrzecionowych — (Spindel). Zwłaszcza przy zbiorniku trzeba się mieć bardzo na baczności, aby w dziurki do oliwienia nie lać za wiele oliwy. Tutaj przy nadmiernem oliwieniu wycieka oliwa z właściwego łożyska i przenosi się na gwiazdkę, a z gwiazdki na matryce w zbiorniku. Gdy w tym przypadku oliwa dostanie się do matryc, jest niebezpiecznie, z jednej matrycy przenosi się oliwa na drugą, a następnie do kanałów magazynu. Skutek jest ten, że najpierw przestają spadać matryce cienkie, następnie stopniowo i inne, tak, że wkońcu prawie wszystkie matryce trudno spadają i składacz zaczyna się denerwować, ponieważ musi z naprężeniem słuchać, czy matryca spadnie lub nie. Wszystko to spowodowała jedna lub dwie krople nadmiaru oliwy przy oliwieniu zbiornika lub drążków wrzecionowych. Składacz ma przez to wielką żmudę, bo musi matryce wypuścić i umyć, a także wyczyścić magazyn. Tu zalecałoby się od czasu do czasu, n. p. przy generalnem czyszczeniu zbiornik rozebrać i dobrze wyczyścić. Przytem zważać trzeba, by oś, którą łączy pasek zapędowy z paskiem do zbiornika, była wolną od rdzy, a jeżeli się rdza okaże, zetrzeć ją lekkim papierem szklanym 00. Przed złożeniem części zbiornika powinna być oś lekko naoliwiona. Oliwienie zbiornika odbywać się winno raz na tydzień, i to po jednej kropelce w każdą z trzech dziurek.

Tak samo drążki wrzecionowe oliwi się tylko raz w tygodniu, i to także tylko po 1 kropelce w każdą dziurkę, a co 6-ty lub 8-my tydzień, zamiast oliwy, kapnąć kropelkę nafty, lub jeszcze lepiej, zmieszać na pół oliwę z naftą, i tą mieszanką drążki wrzecionowe naoliwić, ponieważ miejsca te z powodu kurzu łatwo zakrzepną, a nafta jest najlepszym środkiem do wyczyszczenia łożysk. Gdy się łożyska naftą zwilży, trzeba baczyć na to, aby ewentualnie wyciekającą naftę zaraz szmatą wytrzeć, iżby nie dostała się na drążki wrzecionowe, a z tychże na matryce i do magazynu, co spowodowałoby te same przeszkody w spadaniu matryc, o których już wyżej pisałem.

Zaznaczyć także wypada, że oś przy pasku do zbiornika jest skłonna do rozgrzania się, a to z powodu swej długości, wskutek czego oliwa do drugiego jej końca rzadko albo wcale się nie przedostaje. Aby temu zapobiec, robi fabryka przy nowszych maszynach nową dziurkę do oliwienia, i to w tyle, w końcu nad osią — tak samo jak na przodku. Przy oliwieniu tej części osi trzeba być ostrożnym, żeby nie wpuścić za wiele oliwy, ponieważ podczas biegu maszyny wycieka ona i może opryskać części maszyny

a zwłaszcza podbijacze czyli drążki, z których łatwo ścieka do dołu, i dostać się może do ekscentrów a z tych na wałki gumowe. Najlepszym środkiem zapobiegawczym takiej ewentualności jest zatkanie dziurki klinem z drzewa lub skóry.

Największą uwagę zwracać należy na wszelki rolki przy linotypie, które, jeżeli maszyna ma dobrze chodzić, powinny się lekko obracać na swoich osiach. Rolek tych jest 10, i to: po jednej przy 1-szej i drugiej dźwigni do justowania wierszy, jedna przy dźwigni do transportowania wierszy, jedna przy dźwigni do transportowania wierszy z 1-go na 2-gi elewator, jedna przy dźwigni pomocniczej przy 1-szym elewatorze, jedna przy dźwigni pomocniczej przy 2-gim elewatorze, jedna przy pomocy pompy, dwie przy dźwigni, z których jedna znajduje się w sankach koła odlewnego, a druga w kole zębatem, oraz jedna przy dźwigni za kotłem. Zwłaszcza ta ostatnia rolka bywa przez wielu składaczy maszynowych zaniedbywana, a to dlatego, ponieważ niema przy niej żadnej dziurki do oliwienia, podczas gdy inne wymienione rolki mają po jednej ewentl. po dwie dziurki. Fabryka wychodziła z założenia, że tej rolki oliwić nie potrzeba, ponieważ nie obraca się ona wprost na osi swojej, bo między osią a rolką znajdują się wałeczki stalowe, które podczans obrotu rolki obracają się także między osią a rolką i przez to unikniono tarcia. A jednak trzeba na nią zwracać wielką uwagę, aby się lekko stała się wogóle obracać. Przy pierwszych modelach linotypu, przy których w kotle nie był zaprowadzony tylny palnik, nie było z tą rolką prawie żadnych przeszkód, ponieważ się nie rozgrzewała, jednak po zaprowadzeniu tylnego palnika, dźwignia za kotłem, przy której rolka jest przymocowana, stale jest rozgrzana. Wobec tego muszą być boki odnośnej rolki od czasu do czasu oliwione, ponieważ przez rozgrzanie się następuje ciężkie krążenie rolki, a w końcu tarcie. Skutek tego może być ten, że wałeczki, które krążą pomiędzy osią a rolką, wytrą się z czasem, tak samo i oś. Zdarzyć się też może łatwo, że przez nadmierne ciśnienie rolki na kawałki stalowe, śruby, które je trzymają, mogą być zgięte i przez to kawałki te się przesuną; a ponieważ na kole ekscentrycznem nie mają swojej prawdziwej podkładki, mogą łatwo pęknąć.

Wszystkie wymienione rolki trzeba od czasu do czasu wypróbować, czy się lekko obracają. Każda rolka ma pewne swoje miejsce, gdzie jest wolną od nacisku, więc można ją w odnośnej pozycji palcami obracać, by się przekonać, czy lekko chodzi.

Ażeby obydwie rolki przy dźwigniach do justowania wierszy ręką wypróbować czy lekko się obracają, puszcza się maszynę w bieg i zatrzymuje się ją po drugiem wyjustowaniu. Teraz są rolki wolne od nacisku i można je palcami obracać celem wypróbowania. W tej samej pozycji jest luźną rolka, która umieszczona jest w kole zębatem. Rolka przy dźwigni pomocniczej do odsyłania wierszy nie ma w swojej stałej pozycji żadnego oparcia i można ją w każdej chwili wypróbować. Ażeby rolkę przy dźwigni do pierwszego elewatora zbadać, spuszcza się pierwszy elewator do swojej najniższej pozycji, w której można rolkę swobodnie ręką obracać. Rolkę przy dźwigni do pumpy bada się w ten sposób, że puszcza się maszynę bez wiersza tak daleko, aż przyjdzie do odlewu. Ponieważ dźwignia przy puszczeniu maszyny bez wiersza nie spada z kolbą w dół, tylko pozostaje w swojej pozycji, więc rolka wolna jest od nacisku i można ją swobodnie zbadać. Rolkę przy dźwigni za kotłem bada się gdy maszyna stoi w swojej pozycji, pociąga się wtenczas kocioł ku przodowi i rolkę można swobodnie obracać. Rolka przy dźwigni w sankach koła odlewnego, jest w swojej właściwej pozycji wolna od nacisku i da się łatwo zbadać. Gdy się przy badaniu okaże, że jedna z rolek ciężko się obraca, wtenczas wyjmuje się ją i oczyszcza ze zgrupiałej oliwy, rdzy lub brudu i oliwi się obydwie części na nowo i wkłada się z powrotem. Wszystkie rolki łatwo się wyjmują z wyjątkiem rolki przy dźwigni za kotłem i przy drugiej dźwigni do justowania. Ażeby rolkę z dźwigni za kotłem wyjąć, należy całą dźwignię odjąć. Odejmuje się ją w ten sposób, że wykręca się obydwie nakrętki słupka, na którym spoczywa krótka sprężyna na dole za kotłem. Przed wykręceniem ich trzeba sobie dobrze spamiętać pozycję, w której się znajdują, aby przy powrotnem nakręcaniu mieć poprzednie położenie sprężyny. Jeżeli składacz nie chce odnośnych nakrętków zluźnić i wykręcić, może poradzić sobie w inny sposób, a mianowicie, że unosząc kocioł na przodek, kładzie kawałek drzewa między kocioł a rolkę w dźwigni od pumpy, a następnie odłącza slupek z krótką sprężyną od dźwigni pod kołem. Teraz zluźnia się wkrętkę przytrzymującą u góry oś dźwigni, poczem wyciąga oś. Dla łatwiejszego wyjęcia osi jest przy starych modelach na przodzie takowej przymocowany pierścień, który jednakowoż często się urywał, gdyż oś tkwiła tak mocno, że trudno było ją wyjąć. Przy nowszych modelach jest na przodzie osi zamiast pierścienia wyżłobiona dziura. Oś ta przeważnie tak ciężko wychodzi, że można ją wydobyć tylko przy pomocy młotka i okrągłego żela-

znego słupka. Słupek ten powinien być na końcu nieco zgięty, aby mógł się swobodnie dostać do osi. Przed wyjęciem dźwigni należy się upewnić czy kocioł jest należycie podparty aby nie spadł na koła ekscentryczne powodując ich uszkodzenie. Gdy dźwignię już się wyjęło, wyjmuje się następnie z niej rolkę, zluźniając poprzednio nakrętkę, przytrzymującą oś rolki. Teraz czyści się dokładnie wszystkie części a przedewszystkiem wałeczki, które z rolki wypadną oraz obydwie płytki przytrzymujące owe wałeczki w rolce, a w końcu należy wyczyścić oś samą tak aby nie pozostały na niej ślady rdzy. Przy zestawieniu rolki kładzie się ją na bok, wstawiając w niej wokoło wałeczki, a w środek w miejsce osi kładzie się kawałek drzewa, ustruganego odpowiednio do grubości osi i długości wałeczków. Następnie bierze się rolkę w pozycji leżącej wraz z zestawionemi częściami i wkłada się ostrożnie z powrotem w dźwignię, wsuwając następnie oś i wypychając jednocześnie klinik z drzewa znajdujący się w środku. Chcąc wyjąć rolkę z drugiej dźwigni do justowania, należy całą dźwignię zluźnić. Praktykuje się to w następujący sposób: Najpierw zastawia się w tylnej części na dole sprężynę grubą, podnoszącą dźwignię podczas biegu maszyny, kładąc w dolną dziurkę pod sprężyną klinik żelazny lub gwóźdź stosowny, następnie odłącza się dźwignię przy łączniku z sprężyną wężykowatą, złączoną na przodzie przy imadle z kłódką lewą. Następnie zluźnia się w części tylnej dźwigni wkrętkę przytrzymującą oś i wbija się ją za pomocą młota i odpowiedniego drążka żelaznego tak daleko aż dźwignia zostanie zupełnie wolna. Odczepioną z obydwóch końcy dźwignię wysuwa się tak daleko w tył, aby rolkę można swobodnie odjąć. Wyjęcie całej dźwigni jest zbytecznem. Przy wyjmowaniu i wkładaniu dźwigni jest pomoc osoby drugiej konieczna, gdyż właśnie jej wkładanie jest bardzo trudne.

Jak już na wstępie zaznaczyłem, każda maszyna powinna być regularnie oliwiona. Najpraktyczniej jest przy podwójnej zmianie raz w tygodniu, a przy normalnej 8-godzinnej pracy raz przez $1^1/_2$ tygodnia maszynę oliwić. Maszyna powinna być oliwiona na początku tygodnia, a nie w końcu tygodnia, ponieważ przez niedzielę oliwa wycieknie i maszyna się zabrudzi. Najlepiej jest trzymać się reguły i co tydzień w każdą dziurkę 1—2 kropli oliwy wpuścić, naturalnie kropla powinna być zastosowana do dziurki. Wyciekającą oliwę należy zaraz płatem wytrzeć i tak samo co dzień przy czyszczeniu maszyny należy zbytnią oliwę wycierać. Tubki napełnia się oliwą najwyżej do połowy. Należy przytem zważać, by wełna w tubce była tak złożona, aby nie za dużo i nie za mało oliwy odciekało. Tubki napełnia się oliwą tylko raz w tygodniu lub ewentualnie co 2 tygodnie, z wyjątkiem dwóch tubek przy kole, które powinny być co dzień lub co drugi dzień oliwione. Przy nowszych maszynach zamiast pierwszej tubki, która służy do oliwienia koła odlewnego, jest na przodzie w kole dziurka do oliwienia, zaopatrzona żelaznym klinikiem. W dziurkę tę wpuszcza się codzień jedną kroplę oliwy. Powinny być także codzień oliwione sanki do podbijania klinów i sanki przy pierwszym elewatorze oraz wałeczki, na które wchodzi koło odlewne przed odlewem wiersza i przy wypychaniu wiersza. — Przestrzegając powyższe wskazówki o oliwieniu, maszyna będzie stale dobrze pracowała. Zwłaszcza początkujący powinni je sobie dobrze spamiętać i takowe przestrzegać, a wtenczas będą mieli mało przeszkód i spokojną pracę przy maszynie. R. M.

Przedruk

Jedną z najważniejszych czynności w litograficznej metodzie druku jest przedruk i zupełnie nieuzasadnione jest mniemanie, często w kołach zawodowych zauważone, że kolega, zajmujący się tą czynnością bywa uważany jako gorszy, niż drukarz i maszynista. Możliwość szybkiego powielenia poszczególnych rysunków przy pomocy przedruku daje drukowi płaskiemu tak ogromną przewagę nad innemi metodami druku i znaną jest rzeczą, że metoda przedrukarza znalazła zastosowanie w innych gałęziach przemysłu graficznego z wielkim sukcesem. Już z tego powodu nie istnieje

przyczyna oceniać przedrukarzy mniej aniżeli innych, i długo jeszcze potrwa, zanim przedrukarz zaniknie zupełnie. Poniżej podane wywody potwierdzą wyżej powiedziane a pracę niniejszą napisałem, wychodząc z założenia, że w naszej literaturze zawodowej nie posiadamy nic, co traktowałoby tę dziedzinę specjalną, to też będę się starać, aby dać możliwie poglądowy obraz o najważniejszych sprawach, dotyczących przedruku.

1. **Wykonanie odbitki.** Pierwszą czynnością przedrukarza jest wykonanie odbitki, a zależy od niego zasadniczo dobry wynik pracy, stąd koniecznem jest postępować przy czynności tej z jaknajwiększą starannością. Ostrość odbitki jaknajdoskonalsza obok dobrego pokrycia jest przedwstępnym warunkiem dobrego wyniku. Mylnem jest zdanie, że trzeba pracować, używając jaknajmniej farby. Rzecz jasna, nadmiar farby jest błędem zasadniczym, jednak za mało również nie prowadzi do celu. O jednem nie powinien przedrukarz nigdy nie zapominać, a to jest o tem, że winien używać farby możliwie gęstej; aby jaknajskuteczniej zapobiec niebezpieczeństwu wytłoczenia tejże, przyczem jednak nie trzeba nam zapominać, że farba za gęsta również nie wpływa korzystnie na wykonanie odbitki. Stąd winien przedrukarz zastosować farbę do swej praktyki i każdorazowych okoliczności i wypróbować, bo nie jest to samo, czy odbijamy wielkie, pokryte płaszczyzny, czy też płyty delikatne. Przy wielkich, pokrytych płaszczyznach nie wchodzi ostatecznie w rachubę czy zostaną na przedruku zupełnie pokryte, ponieważ trzeba je w każdym razie pokryć uzupełniająco. Jednak warunkiem bezwzględnym jest jaknajdrobniejsza ostrość. Farbę przedrukową trzeba zastosować do wymagań pory roku. Latem będzie ta sama farba posiadać konsystencję nie tak ścisłą jak zimą. Trzeba to wziąć pod uwagę i zmodyfikować.

Pracę ułatwia niepomiernie pielęgnowanie wałka. W najkorzystniejszem położeniu znajduje się ten, kto dysponuje większą ilością wałków, tak że do różnych prac może również zastosować inne wałki i je od czasu do czasu odświeżać. Odświeżanie uskutecznia się najodpowiedniej przez zamoczenie w dobrze się ulatniającym oleju do czyszczenia. Następnie oskrobuje się wałek delikatnie tępym nożem i pozostawia go przez przeciąg kilku dni w spokoju, aby dobrze wysechł. Korzystnem jest również napuścić oczyszczony i oskrobany wałek na krótki czas pokostem pośrednim, który oskrobujemy z niego dokładnie bezpośrednio przed użyciem. Zważać trzeba również na ziarno wałka. Podczas długotrwałego używania traci wałek uziarnienie, powierzchnia skóry traci właściwą jej strukturę a wałek potrzebną elastyczność. Niedomagania te usuwamy przez wytarcie wałka płótnem szmerglowem przy pomocy oleju do czyszczenia; wałek taki można również bez szkody oskrobać od czasu do czasu w kierunku przeciwnym, pod włos. Warunkiem dobrego wałka jest również, aby cewa skórzana była mocno nasadzona na podsadce. Każdy wałek, będący w użyciu obluźnia się z biegiem czasu. Początkowo będzie można sobie dopomóc, zaciągając na końcach nowe sznury jaknajmocniej. Tam gdzie to postępowanie zawodzi, trzeba cewę skórzaną zdjąć i naciągnąć ją na nową, silniejszą podsadkę. Każdy zgrabny poddrukarz uskuteczni to często sam, w innym wypadku oddać trzeba wałek do reperacji, do siodlarza, z rzeczą tą obeznanego.

Podobne narzędzia jak walce, są tampony dla przedruku grawiur. Nie są one coprawda tak czułe na

ich traktowanie jak wałki. Tampon, najczęściej używany składa się w rzeczy samej zwykle z okrągłego lub czworokątnego kawałka drzewa, zaopatrzonego nieraz w rękojeść, a obciągniętego kawałkiem pilśni lub sukna. Narzędzie to robi sobie zwykle przedrukarz sam. Jako bardzo praktyczne okazało się używać obok tamponu tobołek z miękkiego materjału do nacierania farby, podczas kiedy tampon spełnia przedewszystkiem zadanie oczyszczenia rysunku. — W kwestji pielęgnowania tamponu trzeba nam przytoczyć to, że z powodu, że nie używa go się często, trzeba go przechowywać w zamkniętem schowku, gdzie nie może wniknąć pył, a przedewszystkiem ziarenka piasku, tak niebezpieczne dla grawiur i gdzie nie będzie mógł wyschnąć. Odświeżanie tamponu uskuteczniamy celowo przez oblanie go okowitą i opalenie go. W kwestji farby przedrukowej, używanej do tamponady grawiur dodam, że trzeba ją przerabiać nie dodając pokostu. Rozcieńczenie uskuteczniamy najodpowiedniej francuską terpentyną.

Jako papiery przedrukowe wchodzą zasadniczo trzy rodzaje tychże w rachubę: t. zw. papier przedrukowy berliński, transparentowy (zwany również francuskim) i wilgotny papier przedrukowy. Obecnie używa się rzadko papiery przedrukowe suche, które się zwilża krótko przed zastosowaniem, ponieważ praca taka jest mozolną i nie zawsze daje dobre wyniki.

Szczególnem staraniem trzeba otoczyć sposób przechowania papieru przedrukowego, aby go zabezpieczyć przed wszystkiemi szkodliwemi wpływami, przed pyłem, odciskami palców i wpływem powietrza. Suche papiery przedrukowe przechowuje się najracjonalniej w tece tekturowej, płasko rozłożone. Papiery wilgotne przechowujemy w niskiem pudle blaszanem, zaopatrzonem w dobrze przylegającą pokrywę, ułożone płasko, stroną spreparowaną ku dołowi. Zaleca się zważać, przycinając papier przedrukowy na to, aby przyciąć poszczególne kawałki w jednym kierunku, a to celem ujednostajnienia padu. Uzasadnia się to faktem, że kierunek biegu surowca w papiernicy posiada mniejszą rozciągalność, aniżeli kierunek poprzeczny. Przy papierach przedrukowych suchych trzeba okoliczność tę wziąć pod uwagę tylko przy większych arkuszach, zaś przy papierach wilgotnych zawsze zważać trzeba na to. Przy robotach delikatnych, przy których zważać trzeba na pad, a które zdarzają się często w druku ofsetowym przy robotach o gęstej siatce, można rozszerzyć to zabezpieczenie się, używając papier podwójny, przy którym oba na sobie położone kawałki zostały przycięte w różnym kierunku, tak, że oba, po przedruku na sobie zlepione kawałki, krzyżują się pod prostym kątem w kierunku podłużnym surowca, podobnie jak forniery drzewne. Przy papierach wilgotnych trzeba również ostrożnie ściągać papier z przedruku, aby tenże się nie rozciągnął. Wynika z tego, że papier wilgotny nie powinien być nigdy za mocno lepki.

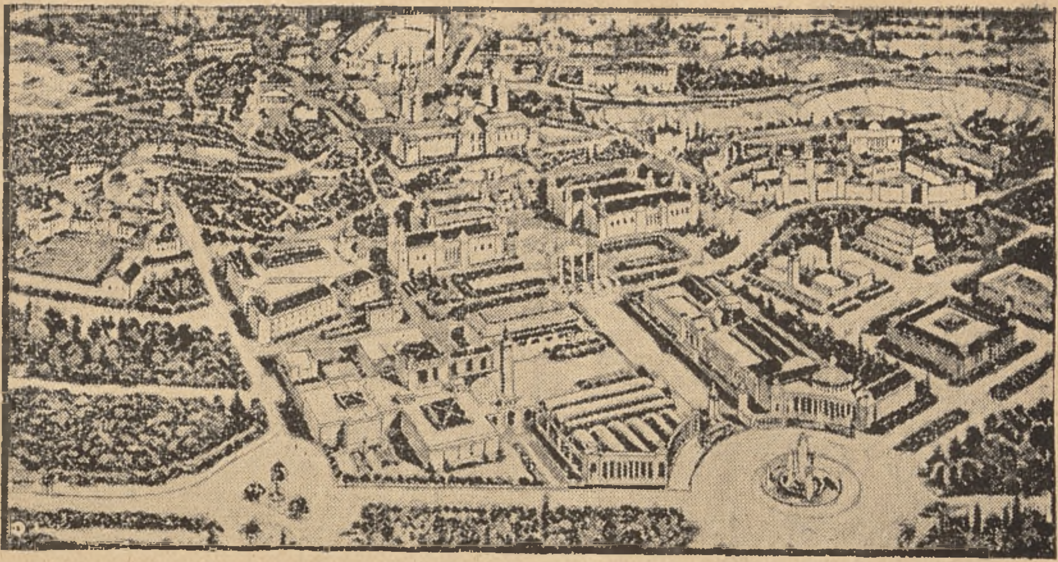
Odbitka sama powina wykazywać obok najnajściślejszej ostrości jaknajdoskonalsze pokrycie. Stąd trzeba zawsze porównać odbitkę przedrukową z odbitką pierwszą druku. Często wymaga praktyka, o ile oryginał znajduje się na kamieniu, wytrawić uzupełniająco jasne partje rysunku przy pomocy małego pendzelka, nie zabezpieczając rysunku zaprószeniem, aby tony gęste nieco rozjaśnić, ponieważ doświadczenie uczy, że przedruk, pomimo mozołu i staranności, wypadnie zawsze nieco silniejszy niż oryginał. Takie trawienie uzupełniające powinno zo-

stać jednak przeprowadzone bardzo starannie i ostrożnie i zawsze cały kamień.

Odbitki powinien przedrukarz traktować bardzo starannie i to już podczas ich wykonania. Bardzo rozpowszechnionym złym zwyczajem jest nierozumne układanie odbitek jedna na drugiej. Odbitki przedrukowe na papierze suchem trzeba zawsze wkładać pomiędzy dobrą, czystą, w ubikacji, w której się drukuje, temperowaną makulaturę, posiadającą szorstką strukturę powierzchni, ażeby nawet większe płaszczyzny się na niej nie odbijały. Z tegoż samego popodu nie trzeba układać za wiele odbitek, włożonych pomiędzy makulaturę, jedna na drugą, ażeby ciśnienie, powodowane ciężarem, nie było za wielkie. Pewną ostrożność trzeba zachować z stale wilgotnem papierem przedrukowem. Makulatura sucha pochłania zawsze pewną ilość wilgoci, co może powodować dyferencje padu, i może również powodować, kiedy przedruk uskutecznia się na płytę niezwilżoną, co szczególnie przy płytach metalowych przynosi korzyści, niedostateczne przylepienie się i w dalszej konsekwencji dublowaniu przedruku. Wynika z tego, że w przypadkach, w których chodzi o trudne roboty registrowe, lepiej nie przekładać odbitek makulaturą. Odbitki takie kładziemy lekko i ostrożnie na kawałek papieru przedrukowego tego samego gatunku i to na stronę odwrotną tegoż i przykrywamy je następnie takimże samym papierem. W każdym przypadku trzeba jednak wziąć to pod uwagę, że odbitki takie winny zostać możliwie bez straty czasu nasadzone i obciągnięte. (C. d. n.).

Drukarstwo i bibljotekarstwo w Szwecji

Najważniejszemi bibljotekami w Szwecji są wielkie bibljoteki naukowe, mianowicie: Bibljoteka Królewska w Stokholmie oraz bibljoteka uniwersytecka w Upsali i Lundzie. — Bibljoteka Królewska, która jako szwedzka bibljoteka narodowa gromadzi i konserwuje literaturę szwedzką w najszerszem tego słowa znaczeniu, powstała z prywatnych zbiorów pierwszych królów z dynastji Wazów. W czasie panowania królowej Krystyny bibljoteka ta wzbogaciła się zarówno dzięki zdobyczom wojennym dokonacym w Austrji i Niemczech (łupem padły wówczas zwłaszcza bibljoteki w Otomańcu, Nikolsburgu oraz Pradze) jak i dzięki prywatnym zakupom królowej. Okres rozkwitu bibljoteki nie trwał jednak długo, gdyż królowa po abdykacji wywiozła większość zbiorów zagranicę; część ich znalazła później przytułek w Rzymie, w bibljotece Watykańskiej (Bibliotheca Reginae). W latach następnych bibljoteka sztokholmska wzrosła znowu dzięki zdobyczom wojennym w Danji i Polsce. Widać fatum jakieś ciążyło na bibljotece, bo oto w czasie pożaru w 1697 roku większość zbiorów padła pastwą płomieni, tak, że zdołano uratować zaledwie około 6,000 książek i 300 rękopisów. Szczupły ten zawiązek pomnożyły wydatnie w ciągu ośmnastego stulecia i później, bardzo liczne darowizny. Prawo egzemplarza obowiązkowego wszystkich szwedzkich druków przysługuje bibljotece od 1661 r., i stanowi najważniejszy czynnik jej rozrostu. Zbiory bibljoteczne wynoszą obecnie około 500,000 książek, 1,500,000 broszur oraz ponad 150,000 portretów, sztychów, map i t. d. Liczba rękopisów przekracza 12,000 pozycyj, inkunabułów zaś posiada bibljoteka około 1,230. Na pomnażanie i konserwację zbiorów wyznaczona jest rocznie suma 90,000 koron szwedzkich. Bibljotekę uniwersytecka w Uspali ufundował w 1620 roku Gustaw II Adolf, darowując uniwersytetowi zbiór składający się z 4,000 tomów. Również i ta bibljoteka wzbogaciła się później łupami wojennemi, oraz licznemi darowiznami, zwłaszcza zaś cenną kolekcją bibljofila szwedzkiego M. G. de la Gardie'a. Prawo egzemplarza obowiązkowego przysługuje bibljotece od1707 roku. Zbiory bibljoteki upsalskiej liczą około 700,000 tomów druków, ponad 80,000 portretów, sztychów wynosi około 100,000 koron szwedzkich. i t. d., oraz około 17,000 rękopisów. Budżet roczny na zakup i oprawę książek Bibljoteka uniwersytecka w Lundzie powstała równocześnie z założeniem uni-



WYSTAWA WSZECHŚWIATOWA W BARCELONIE W ROKU 1929
Poważne miejsce na wystawie tej zajmować będzie również grafika w ogólnym pałacu sztuki, obejmującym przeszło 32000 mq.

wersytetu to j. w 1666 roku, prawo do egzemplarza obowiązkowego przyznano jej w 1698 roku. Bibljoteka ta zawiera obecnie około 350,000 tomów oraz wielką ilość broszur i 7,000 rękopisów, rozporządzając budżetem rocznym w kwocie 70,000 koron szwedzkich. Do wielkich bibljotek naukowych można zaliczyć również bibljotekę miejską w Göteborgu, liczącą około 240,000 tomów oraz 80,000 broszur. — Prócz wspomnianych powyżej czterech bibljotek naukowych, istnieje cały szereg bibljotek naukowych specjalnych, związanych z instytucjami naukowemi lub wyższemi zakładami naukowemi. Z pośród bibljotek instytucyj naukowych na szczególną uwagę zasługują: Bibljoteka im. Nobla Szwedzkiej Akademji Literatury (około 55000 tomów) oraz bibljoteki: Królewskiej Akademji Muzycznej — Akademji Starożytności (35,000 tomów), Akademji Sztuk Pięknych, Muzeum Narodowego i Szkoły Sztuk Pięknych. Największe i najwartościowsze zbiory z zakresu nauk przyrodniczych zawiera bibljoteka Królewskiej Akademji Umiejętności, posiadająca około 130,000 tomów dzieł, 200,000 broszur, oraz 2,700 rękopisów. Bibljoteki szkół wyższych i gimnazjów, zajmują miejsce pośrednie między bibljotekami naukowemi a publicznemi. W dawnych czasach bibljoteki zakładano przedewszystkiem w miastach katedralnych, łącząc je z bibljotekami katedralnemi. W czasach późniejszych, skoro szkolnictwo wyswobodziło się z pod supremacji kościoła, bibljoteki te zazwyczaj przydzielano szkołom. Do najpiękniejszych tego typu należy bibljoteka w Linköping, do dziś należąca do katedry. Zbiory jej wynoszą 130,000 tomów, 12,000 dysertacyj, 2,100 rękopisów oraz 133 inkunabułów. W celu zapewnienia racjonalnego wyzyskania bibljotek szkół wyższych i gimnazjów, szczycących się zazwyczaj staremi i wartościowemi zasobami, oraz w celu planowego zaopatrywania tych bibljotek literaturą nową, przekształcono je ostatnio z inicjatywy Dr. I. Collijn'a dyrektora bibljoteki królewskiej, na bibljoteki okręgowe, nadając im charakter bibljotek centralnych w odniesieniu do wszystkich księgozbiorów publicznych, znajdujących się w okręgu ich działalności. Bibljoteki publiczne, typu angielskiego i amerykańskiego, istnieją w Szwecji od dawna, lecz dopiero w początkach bieżącego wieku państwo zaczęło subsydjować ich działalność, umożliwiając przez to ich wzrost i rozpowszechnienie. Obecnie niemal w każdym miasteczku istnieje bibljoteka tego typu. Każdej z nich przysługuje zasiłek państwowy w wysokości 400 koron szwedzkich rocznie, który wypłacany jest zazwyczaj w postaci oprawnych książek. Ostatnio państwo subwencjonuje około 3,000 bibljotek, do której to liczby wliczone są również bibljoteki szkolne. Bibljoteki te w 1923 roku zawierały łącznie

ponad 2,500,000 tomów. Zasiłki komunalne wypłacone bibljotekom publicznym w tymże roku wyniosły 1,604,000 koron. O żywotności i ruchliwości tych bibljotek świadczy liczba 6,300,000 tomów wypożyczonych ogółem w 1923 roku. Najważniejszą z tych bibljotek jest bibljoteka miejska w Norrköping, licząca 100,000 tomów. Na wzmiankę zasługują bibljoteki publiczne w Malmö (50,000 tomów) i w Göteborg'u (43,000 tomów). Sztokholm posiada szereg bibljotek publicznych, zawierających łącznie ponad 200,000 tomów i wielką ilość rękopisów.

W mrokach przeszłości

Książka, gazeta, wszelkie słowo drukowane lub pisane odgrywa w świecie współczesnym tak olbrzymią rolę, że kulturę każdego kraju oddawna już przywykliśmy mierzyć stopniem rozpowszechnionej w nim umiejętności czytania i pisania. Analfabetyzm — to najgłębsze piętno upośledzenia, jakie wyobrazić sobie można w dobie obecnej. Abecadło — w świecie dzisiejszym — to artykuł najpierwszej potrzeby, równie niezbędny dla życia i rozwoju, jak chleb, jak powietrze, jak światło, jak wolność osobista. Ale skąd pochodzi abecadło? Gdzie narodziła się po raz pierwszy sztuka utrwalania słów i myśli ludzkich w postaci znaków pisemnych? Uczeni, niosący światło wiedzy w zamierzchłe początki cywilizacji, oddawna pracowali nad rozwiązaniem tego zagadnienia. Ale do źródeł abecadła, do pierwszego alfabetu ludzkości nikomu dotąd nie udawało się dotrzeć. Z doniosłem i wspaniałem — jeśli początkowe wieści nie omylą — odkryciem w tej dziedzinie wystąpił ostatnio znakomity orjentalista, Huber Grimme, prof. Uniwersytetu w Muenster. — Uczony ten oświadczył, że udało mu się odcyfrować zagadkowe i nieodczytane dotąd pismo, zawarte na kilkunastu tablicach, pochodzących z niezmiernie głębokiej starożytności. Tablice owe odnaleziono już trzydzieści lat temu podczas jednej z wypraw archeologicznych do podnóża góry Synaj, która, jak wiemy z Pisma Świętego, była miejscem prawodawczych objawień Mojżesza. Prof. Grimme przedstawił wyniki swych prac gronu orjentalistów i egiptologów, którzy zebrali się w Berlinie na specjalne posiedzenie pod przewodnictwem pruskiego ministra oświaty przy udziale delegatów niemieckiego ministerstwa spraw zagranicznych. W przekonaniu uczonego, pismo, jakie odcyfrował, jest pismem semickiego pochodzenia, stanowi zaś najstarszy zabytek piśmiennictwa, jaki znajduje się w rękach obecnego pokolenia uczonych. Alfabet, na którym tekst ów się opiera, jest najstarszym, a być może, jest pierwszym alfabetem świata. Powstał on na półwyspie Synajskim w świątyni bóstwa Hathor. — Język tablic synajskich jest narzeczem jakiegoś zaginionego szczepu semickiego, który wykazuje jednak bardzo bliskie pokrewieństwo językowe z biblijnym ludem Izraela. Łatwo wystawić sobie dreszcz wzruszenia, z jakim wybrane grono specjalistów słuchało wywodów znakomitego odkrywcy. — Myśl obecnych przeniosła się na chwilę w dalekie czasy zamierzchłe, w czasy z przed wielu tysięcy lat (1,500 lat przed Narodz. Chr.) w owe czasy bajeczne, w których człowiek pierwotny dostrzegał obecność Stwórcy w każdem wielkiem i groźnem zjawisku przyrody, a pracodawców swoich i wodzów wyposażał w nadludzkie znamiona mądrości i potęgi, czerpanej z bezpośredniego obcowania z Bogiem.

Rozmaitości i rzeczy ciekawe

GRAFIKA I SZTUKA NA PWK.

Eksponaty sztuki będą pomieszczone w oddzielnym gmachu uniwersyteckim, wybudowanym przez Państwo i oddanym Powszechnej Wystawie Krajowej na wystawę sztuki, oraz na placu, znajdującym się między nim, a Pałacem Rządowym. Na obszernym dziedzińcu, odpowiednio uregulowanym, oraz przyozdobionym, stanie model pomnika poległych lotników, wykonany przez artystę-rzeźbiarza E. Wittiga, rzeźba wielkich rozmiarów, oraz szereg innych rzeźb dekoracyjnych. Wewnątrz gmachu sztuki znajdą pomieszczenie eksponaty, dostarczone przez wystawowe stowarzyszenia artystyczne, jak Sztuki Jednoróg z Krakowa, Rytm, Bractwo św. Łukasza, Praesens, Pro Arte, Ład z Warszawy, Wileńskie Tow. Plastyków, Poznańskie Tow. Plastyka, Grupa Artystów Plastyków z Paryża, wreszcie Towarzystwo Rzeźba, jednoczące wszystkich wybitniejszych rzeźbiarzy polskich. Do działu grafiki dostarcza materjałów Towarzystwo Grafików, mające swoją siedzibę w Warszawie. Ponadto mogą wystawiać wszyscy artyści niestowa-

rzyszeni, których prace będą jednak podlegać osobnemu jury. — Na drugiem piętrze gmachu stworzy się salę reprezentacyjną, w której zgromadzi się kilkadziesiąt arcydzieł sztuki polskiej, z trzema obrazami Jana Matejki na czele. W tym kierunku Ministerstwo W. R. i O. P. stawiło do dyspozycji obrazy, znajdujące się w zbiorach państwowych, a szereg poważnych zbieraczy zadeklarował użyczenie potrzebnych eksponatów na czas Wystawy. W osobnej świetlicy będą pomieszczone kartony witrażów Mehoffera (37 sztuk), obrazujące długoletnią twórczość artysty w tej dziedzinie. Wnętrze gmachu sztuki, obejmujące wystawę malarstwa, rzeźby, grafiki, przemysłu artystycznego, będzie ozdobione dekoracjami o najwyższym poziomie artystycznym. W związku z Wystawą przygotowuje się katalog, bogato ilustrowany, który będzie wydany z najwyższą pieczołowitością artystyczną, tak, aby stał się poszukiwanym dokumentem, oraz źródłową księgą pamiątkową zbiorowej manifestacji sztuki polskiej. — Dla celów propagandy na rzecz Powszechnej Wystawy Krajowej rozszerzono dotychczas kilkaset tysięcy prospektów, planów i innych druków, rozplakatowano 150 tysięcy afiszów, rozpowszechniono pięć miljonów nalepek na listy oraz przesłano kilka tysięcy komunikatów, artykułów i ilustracyj. Organ Wystawy „Echo" rozpowszechniono w przeszło sto tys. egzemplarzy. Wydany zostanie jeszcze drugi wielki plakat, przeznaczono dla ludności wiejskiej oraz wielobarwny prospekt w czterech językach w nakładzie pół miljona egzemplarzy. Prócz tego widokówki kolorowe, znaczki pocztowe, broszury itd.

CIEKAWY WYNALAZEK.

Prasa amerykańska donosi o sensacyjnym wynalazku z dziedziny drukarskiej, który zademonstrowano w Nowym Jorku. A mianowicie chodzi o nową maszynę zecerską, która według zapewnień wynalazcy dokona niebywałego epokowego przewrotu w drukarstwie. Nowy aparat odznacza się przedewszystkiem sensacyjną cechą, iż obsługuje go się na odległość. Nie dość na tem: jeden człowiek może równocześnie obsługiwać telegraficznie cały szereg nowych maszyn zecerskich znajdujących się w różnych miejscach; jeden „telegraf" taki wystarcza, aby obsłużyć 100 maszyn zecerskich. Podczas próby nowa maszyna składała 60 wyrazów na minutę. Wynalazca zapewnia jednak, że szybkość tę będzie można znacznie jeszcze powiększyć oraz wynalazek więcej jeszcze udoskonalić. I nadejdzie dzień, jak zapewnia wynalazca, kiedy jeden jedyny zecer będzie mógł obsłużyć wszystkie dzienniki Ameryki. — Wiadomość brzmi naprawdę fantastycznie. Czyż jednak radjo i inne wynalazki, z któremi zdążyliśmy się już oswoić, nie są równie fantastyczne? Ciekawi jesteśmy usłyszeć z poza oceanu o dalszych próbach tej maszyny i osiągniętych przez nią rezultatach. Przy tej sposobności nadmienić wypada, że mało co słychać o tak zwanych fotograficznych maszynach do składania a o których dość obszernie rozpisywały się prawie wszystkie czasopisma fachowe swego czasu.

SZKOŁA GRAFICZNA W WARSZAWIE.

W Warszawie odbyło się poświęcenie i otwarcie nowej szkoły graficznej księży Salezjanów w nabytym niedawno nowym domu przy ul. Ks. Siemca 6. Drukarnia wyposażona jest w najbardziej nowoczesne urządzenia: 2 intertypy, 5 płaskich maszyn, 4 pedały, zecernię, stereotypię i introligatornię z maszynami do składania arkuszy, szycia drutem i nićmi oraz z prasą do pozłacania.

CIEKAWE OBWIESZCZENIE.

W jakiemś małem miasteczku, w prowincjonalnem piśmie, wychodzącem raz na tydzień, w lokalnej kronice, znalazło się następujące obwieszczenie urzędowe, czy też komunikat redakcji: „Z powodu braku miejsca musi być pewna liczba urodzin oraz wypadków śmierci przesunięta na następny tydzień."

ORYGINALNY TYGODNIK.

Słynne casino w Monte-Carlo wydaje tygodnik, którego treść składa się z samych cyfr. Tygodnik ten notuje kolejno wszystkie liczby, jakie w ciągu tygodnia wyszły przy stole ruletkowym. Ponadto podaje pismo to zestawienie tych liczb, coś w rodzaju statystyki. Ze statystyki tej wynika, że 5 proc. wszystkich liczb, na które pada kulka ruletkowa, stanowi zero, tj. liczba wygrywająca dla banku kasyna. Tygodnik ten kupują i ślęczą nad nim całemi dniami rozmaici manjacy, całe nieraz życie marzący o łatwem zdobyciu fortuny.

NAJWIĘKSZĄ BIBLJĘ ŚWIATA

pisaną ongiś przez mnichów czeskich posiada bibljoteka w Sztokholmie. Zabrali ją Szwedzi podczas wojny trzydziestoletniej. Główną ozdobą książki to przepiękne inicjały jak i minuskuły. Również pismo jest arcydziełem sztuki.

Nadesłane wydawnictwa

BERNARD NAUDIN.

Pod nazwą tą wydała odlewnia czcionek Jan Idźkowski i Ska w Warszawie nowy krój czcionek o charakterze medjawelowym a przeznaczony jak to uwidacznia nadesłany ośmiostronny prospekt do wytwornych druków dziełowych i akcydensowych. Pismo to odlano od 6—72 punktów.

SZKOŁA PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO W WARSZAWIE

wydała pierwszy Rocznik ilustrujący pracę i życie wewnętrzne Szkoły za okres roku 1927—1928. Rocznik ten to praca naprawdę okazała. Stronnice drukowane w dwóch barwach przeplatano licznemi pięknemi ilustracjami a na szczególną uwagę zasługują rysunki zdobnicze i prace kompozycyjne uczniów oraz kilkanaście wzorów prac wykonanych w pracowniach szkolnych jak np. Ratusz poznański i toruński, różne projekty reklamowe, druki trójbarwne i ofsetowe itd. Z przedmiotów wykładanych w tej szkole wymienić należy prócz ogólno-kształcących naukę fizyki technicznej, rachunków przemysłowych, chemji, materjałoznawstwa, rysunków zdobniczych i teorji zawodowej. Ćwiczenia praktyczne umożliwia dział składaczy, dział maszyn drukarskich, litografji i chemigrafji oraz dział introligatorski. — Za pośrednictwem Rocznika pragnie Szkoła nawiązać bliższy kontakt ze społeczeństwem, zobrazować w skromnych zarysach cele i dążenia pierwszej tego typu uczelni w kraju. Szkoła Przemysłu Graficznego, znajdując się w stadjum organizacyjnym, zmuszona torować i ustalać linje wytyczne swego właściwego rozwoju, zdaje sobie sprawę z ogromu oczekujących ją prac i wysiłków; nie wątpi jednak, iż w tych jej wysiłkach, mających na celu podniesienie poziomu przemysłu graficznego, spotka ona ze strony społeczeństwa i czynników zainteresowanych, poparcie w jej dążeniach, a wyniki jej pracy poddane zostaną krytyce rzeczowej. Szkoła mieści się przy ulicy Składowej 3, w gmachu stanowiącym własność Muzeum Przemysłu i Rolnictwa i zajmuje do swego użytku 4-piętrową oficynę, przeznaczoną na pracownie szkolne oraz korzysta z sal wykładowych w budynku szkolnym przy Muzeum.

KURSY KALKULACYJNE ROBÓT DRUKARSKICH.

Po przerwie, spowodowanej różnemi przeszkodami wydano 36 i 37 lekcję tego kursu. Autor obszernie omawia wszelkie szczegóły, które odgrywać winne przy przyjmowaniu wszelkich robót drukarskich. Zaleca on wyuczyć się napamięć kolejności zapytań, na które odpowiedź musi nam dać klijent, a więc: ilość egzemplarzy, jakie czcionki, gatunek papieru, dokładny format, jakim kolorem farby drukować, na kiedy przygotować korektę, termin wykonania i — w delikatny sposób upomnieć się o wpłacenie zadatku, chyba że mamy do czynienia z klijentem, który znany nam jest z solidności itd. Dalej następuje kilkanaście przykładów obliczenia różnych prac. W 37 lekcji autor wyczerpująco zobrazował zastosowanie formatów papieru za pomocą tabel Polskiego Komitetu Normalizacyjnego. — Administracja „Kursów kalkulacyjnych robót drukarskich“ znajduje się w Warszawie, Bednarska 9.

„RZECZY PIĘKNE“ NR. 11.

Organ Muzeum Przemysłowego w Krakowie. Najnowszy zeszyt poświęcono wyłącznie pracom uczniów Wydziału Przemysłu Artystycznego przy Państwowej Szkole Przemysłowej we Lwowie. Liczne ilustracje wyrobów szkolnych wskazują na wysoki poziom uczelni, która zadanie swe spełnia z korzyścią dla sztuki stosowanej. Pozatem znajdujemy obfitą kronikę z Powszechnej Wystawy Krajowej, której „Rzeczy Piękne“ stale poświęcają bardzo wiele miejsca. Redakcja i Administracja: Kraków, ulica Smoleńska 9.

Do numeru pierwszego „Techniki Graficznej“ dołączyliśmy bardzo estetycznie i wzorowo wykonaną reklamę farb ofsetowych firmy Wendisch i Ska w Toruniu.

ZRZESZENIE KIEROWNIKÓW ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH NA POLSKĘ ZACHODNIĄ

donosi, że nowy Zarząd wybrany na rok 1929 składa się z następujących kolegów: Prezes Ludwik Iczakowsik, Poznań, ul. Bukowska 7, sekretarz Stan. Tucholski, ul. Kwiatowa 3 i skarbnik Ign. Brencz, ul. Kościelna 3. Wszelkie korespondencje uprasza się kierować do sekretarza.

REDAKTOR ODPOWIEDZIALNY: LUDWIK IĆZAKOWSKI Z POZNANIA
WYDAWCA: WŁADYSŁAW GETTLER W POZNANIU